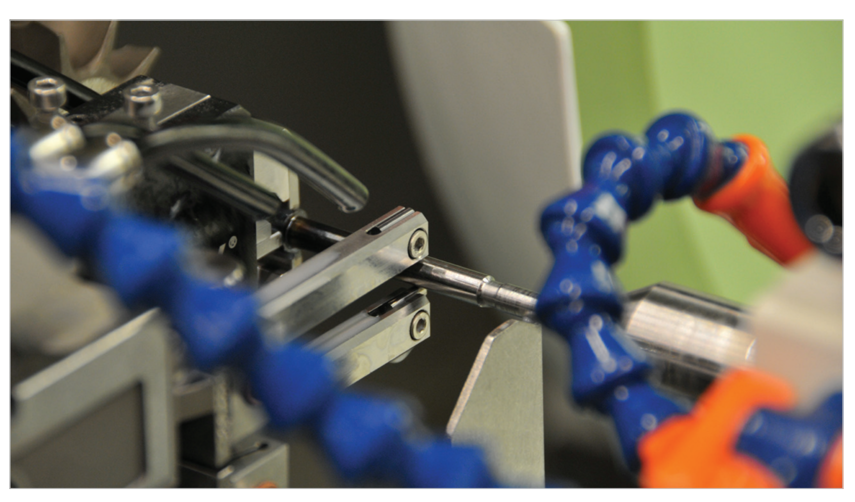


Réglage des systèmes d’autocalibrage

Lorsqu’il s’agit de rectifier une grande série de pièces identiques, il est judicieux d’utiliser un appareil d’autocalibrage. Une usure minimale de la meule peut provoquer de légers défauts de précision à la rectification.

Étant donné qu’il n’est pas nécessaire de mesurer manuellement chaque pièce rectifiée, l’autocalibrage garantit une sécurité de processus supérieure et un gain de temps substantiel.



Autocalibrage sur une STUDER S22

Types de systèmes d’autocalibrage

Type	Description
Systèmes d’autocalibrage in-process	Le système d’autocalibrage mesure la pièce pendant le processus de rectification et – si nécessaire – signale les corrections à la rectifieuse cylindrique.
Systèmes d’autocalibrage post-process	La mesure de la pièce est réalisée après sa rectification. Les corrections sont effectuées après le processus de rectification.



Trucs & astuces pour le réglage

Zone	Description
Ligne des centres de la pièce	La tête de mesure doit se trouver au-dessus de la ligne des centres de la pièce. Dans le cas contraire, il risque de se produire des erreurs de mesure.
Pression appliquée	La pression des têtes de mesure supérieure et inférieure doit être égale sur la pièce. Pour cela, il est recommandé d'usiner d'abord une pièce de référence, puis de régler l'autocalibrage par rapport à cette pièce.
Température	La température sur la tête de mesure doit être constante, à l'instar de la température de la pièce. Le refroidissement par submersion de la tête de mesure stabilise la précision de mesure.
Vitesses	La vitesse et les points de commutation à la rectification doivent être réglés de manière que le système d'autocalibrage dispose de suffisamment de temps pour transmettre les valeurs mesurées à la rectifieuse cylindrique. Dans le cas contraire, les mesures risquent d'être incorrectes. S'il est nécessaire de garantir des tolérances de deux µ pendant un laps de temps prolongé, il est recommandé de limiter la vitesse de la tête de mesure et de la rétracter lentement. Vous évitez ainsi que le système d'autocalibrage subisse un choc, ce qui influerait de manière négative sur le résultat de la mesure.
Palpeur de mesure	Les palpeurs de la tête de mesure s'usent à mesure de leur utilisation. La conséquence en est que la surface des palpeurs n'est plus légèrement arrondie mais plate. Si la machine est utilisée par trois équipes en travail posté, les palpeurs de mesure doivent être contrôlés env. une fois par mois. Les palpeurs de mesure doivent toujours être sélectionnés en fonction du matériau de la pièce. Si le matériau de fabrication de la pièce est particulièrement dur, il est recommandé d'utiliser des palpeurs d'une dureté équivalente.

Pour toute question concernant votre système de mesure, adressez-vous à son fabricant. Vous pouvez acquérir un système d'autocalibrage STUDER, disponible sous forme d'accessoire.

Remarques
1) Pour tout complément d'information, veuillez consulter votre manuel d'utilisation ou vous adresser à la HelpLine.
2) La société Fritz Studer AG décline toute responsabilité dans le cas d'un maniement ou d'une utilisation non conforme.
3) Nos conditions générales de vente (CGV) sont applicables. Elles peuvent être téléchargées depuis le site www.studer.com.